



О Т Р А С Л Е В Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
СВАРНЫЕ И ГНУТЫЕ Ду до 500 мм
на Ру до 10 МПа (100 кгс/см²)
ОСТ 36-43-81**

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ приказом Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР от 18 февраля 1981 г. № 45

ИСПОЛНИТЕЛИ к.т.н. Р.И. Тавастшерна (руководитель работы);

к.т.н. А.И. Бесман (руководитель темы);

А.А. Гутовский,

Г.И. Пачкова,

П.В. Рыбаков,

Л.И. Уткина

СОГЛАСОВАНЫ Госгортехнадзором СССР

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
СВАРНЫЕ И ГНУТЫЕ Ду до 500 мм на Ру до 10 МПа (100
кгс/см²)**

ОТВОДЫ СВАРНЫЕ

Конструкция и размеры

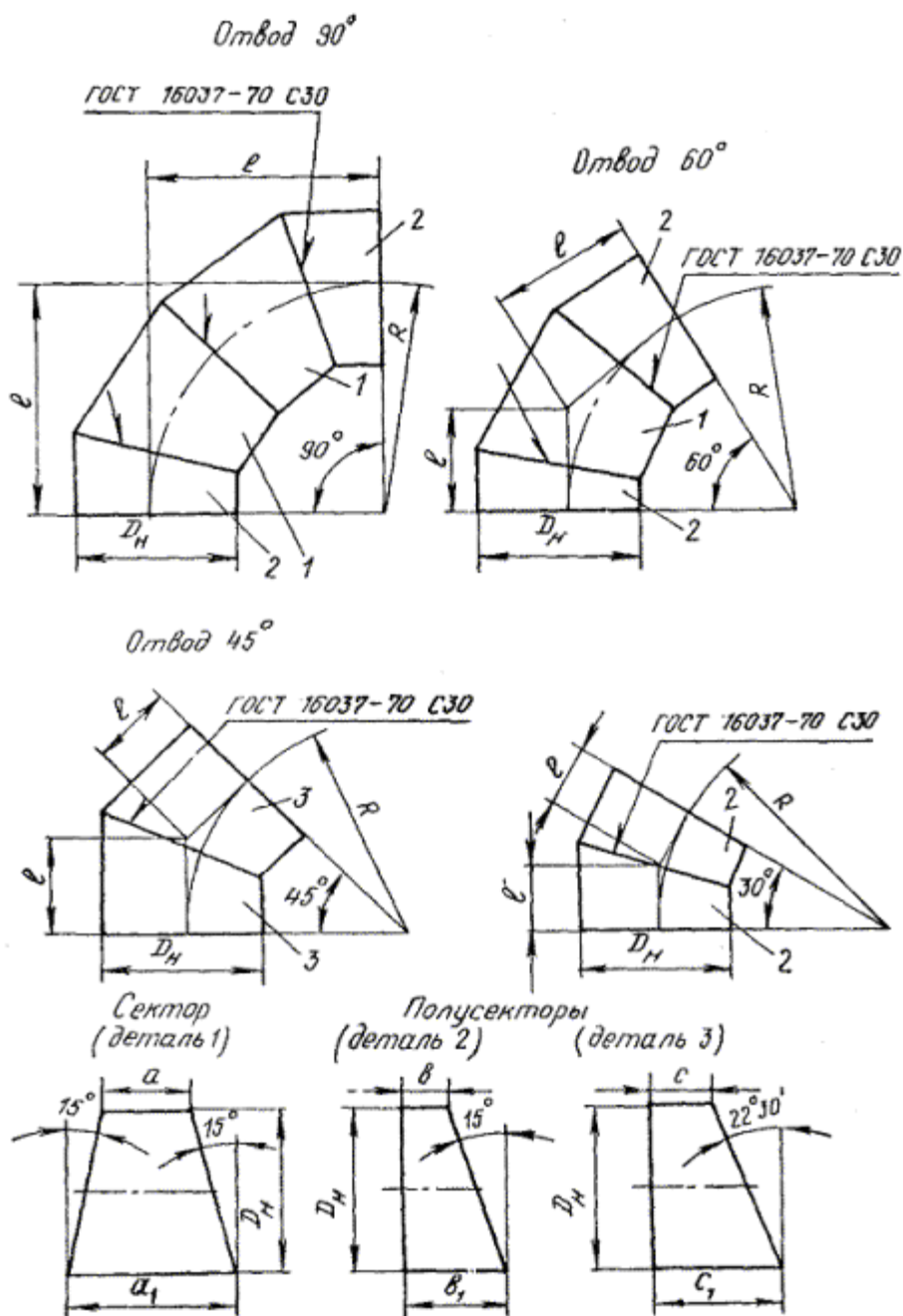
**ОСТ
36-43-81**

Введен впервые

Приказом Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР от 18 февраля 1981 г. № 45 срок введения установлен

с 1 июля 1981 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на секционные сварные отводы под углом 30, 45, 60 и 90° из углеродистой стали.
2. Конструкция и размеры отводов, а также секторов и полусекторов (детали 1, 2 и 3) должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице. Размеры шаблонов для разметки секторов, полусекторов и скошенных концов труб указаны в справочном приложении к настоящему стандарту.
3. Материал, толщина стенки и условия применения - по [ОСТ 36-41-81](#).



Размеры сварных отводов, секторов и полусекторов

мм

D _y	D _н	R	Размер l отводов под углом				Размеры секторов и полусекторов					
			90°	60°	45°	30°	Деталь 1		Деталь 2		Деталь 3	
							a	a ₁	b	b ₁	c	c ₁
150	159	300	300	173	125	80	118	204	59	102	91	158
200	219	400	400	231	165	107	156	274	78	137	120	211
250	273	500	500	289	207	134	195	342	97	171	151	264
300	325	600	600	346	249	160	234	410	117	205	181	316

D _y	D _n	R	Размер l отводов под углом				Размеры секторов и полусекторов					
			90°	60°	45°	30°	Деталь 1		Деталь 2		Деталь 3	
							a	a ₁	b	b ₁	c	c ₁
350	377	700	700	405	290	188	274	476	137	238	212	368
400	426	800	800	462	332	215	315	544	158	272	243	420

Примечания: 1. Размер для справок.

2. Массу отвода (кг) определяют по формуле

$$M = 0,001Lq,$$

где q - линейная плотность трубы-заготовки, кг/м;

L - развернутая длина отвода, мм, определяемая по формулам:

если отводы под углом 90°:

$$L_{90^\circ} = 1,5(a + a_1);$$

если отводы под углом 60°:

$$L_{60^\circ} = (a + a_1);$$

если отводы под углом 45°:

$$L_{45^\circ} = (c + c_1);$$

если отводы под углом 30°:

$$L_{30^\circ} = (b + b_1).$$

4. Допускается изготовление отводов без полусекторов скосом соединяемых труб под углом до 22°30'.

5. При изготовлении секционных отводов из электросварных труб расстояние между продольными сварными швами должно быть не менее 100 мм.

6. Технические требования - по [ОСТ 36-49-81](#).

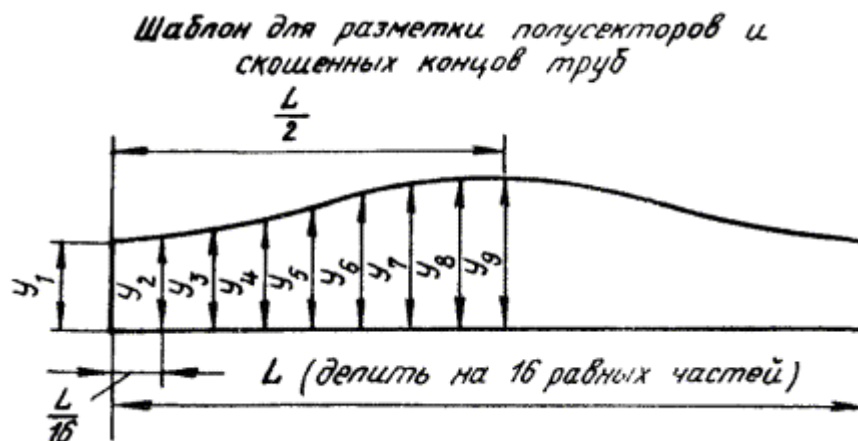
Пример условного обозначения

отвода под углом 90°, D_n = 325 мм, S = 10 мм:

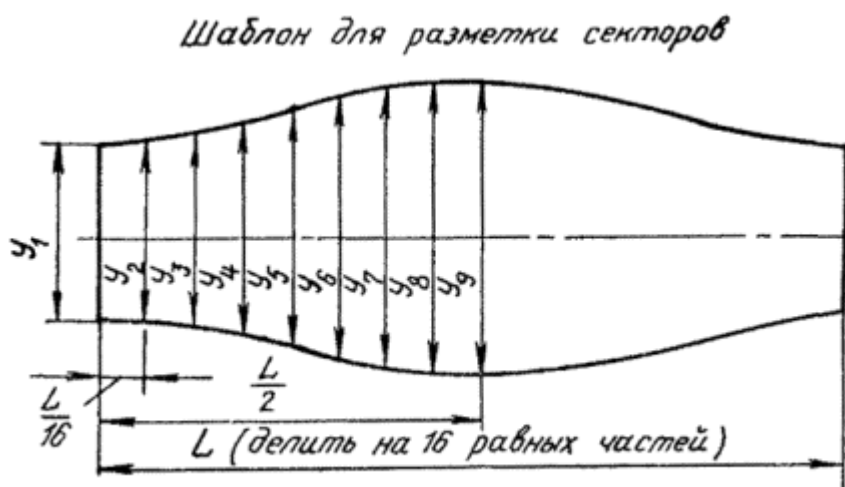
Отвод 90° 325×10 ОСТ 38-43-81.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное



Черт. 1



Черт. 2

Таблица 1

Размеры шаблона для разметки полусекторов и скошенных концов труб

Размеры в мм

Угол скоса	D _н	L	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅	y ₆	y ₇	y ₈	y ₉
15°	159	499,3	59,1	60,7	65,3	72,2	80,4	88,5	95,4	100,0	101,7
	219	687,7	77,9	80,1	86,5	96,0	107,2	118,4	128,0	134,3	136,5
	273	857,2	97,4	100,2	108,1	120,0	134,0	148,0	159,8	167,7	170,6
	325	1020,5	117,3	120,6	130,0	144,1	160,8	177,4	191,5	201,0	204,4
	377	1183,8	137,1	140,9	151,9	168,3	187,6	207,0	223,3	234,3	238,1
	426	1337,6	157,3	161,7	174,0	192,5	214,4	236,2	254,8	267,1	271,5
22°30′	159	499,3	91,3	93,8	100,9	111,6	124,3	137,0	147,4	154,6	157,2
	219	687,7	120,4	123,8	133,7	148,4	165,7	183,0	197,7	207,6	211,0

Угол скоса	D _н	L	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅	y ₆	y ₇	y ₈	y ₉
	273	857,2	150,5	155,0	167,7	185,5	207,4	228,7	247,6	259,2	263,7
	325	1020,5	181,3	186,4	201,0	222,7	248,5	274,2	296,0	310,7	316,0
	377	1183,8	212,0	217,8	260,1	290,0	290,0	319,8	345,1	362,1	368,0
	426	1337,6	243,1	250,0	268,9	297,5	331,4	365,1	393,8	412,8	419,6

Таблица 2

Размеры шаблона для разметки секторов

мм

D _н	L	y ₁	y ₂	y ₃	y ₄	y ₅	y ₆	y ₇	y ₈	y ₉
159	499,3	118,2	121,4	130,6	144,4	160,8	177,0	190,8	200,0	203,4
219	687,7	155,8	160,2	173,0	192,0	214,4	236,8	255,8	268,6	273,0
273	857,2	194,8	200,4	216,2	240,0	268,0	296,0	319,6	335,4	341,2
325	1020,5	234,6	241,2	260,0	288,2	321,6	354,8	383,0	402,0	408,8
377	1183,8	274,2	281,8	303,8	336,6	375,2	413,8	446,6	468,6	476,2
426	1337,6	314,6	323,4	348,0	385,0	428,8	472,4	509,6	534,2	543,0